

(12) DEMANDE INTERNATIONALE PUBLIÉE EN VERTU DU TRAITÉ DE COOPÉRATION
EN MATIÈRE DE BREVETS (PCT)

(19) Organisation Mondiale de la Propriété
Intellectuelle
Bureau international



(43) Date de la publication internationale
27 décembre 2001 (27.12.2001)

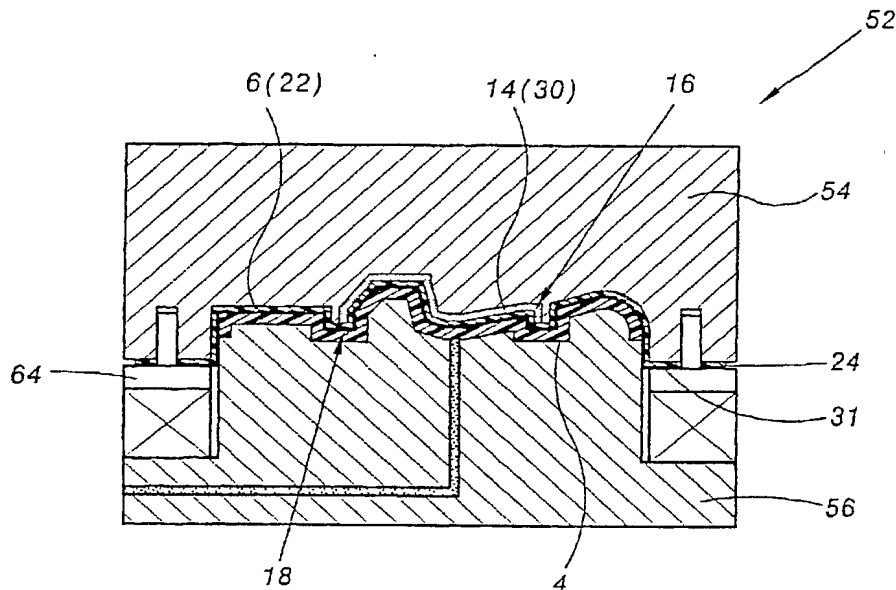
PCT

(10) Numéro de publication internationale
WO 01/98051 A1

- (51) Classification internationale des brevets⁷ : B29C 45/14 (72) Inventeur; et
(21) Numéro de la demande internationale : PCT/FR01/01937 (75) Inventeur/Déposant (pour US seulement) : SAINT-DIZIER, Serge [FR/FR]; 8, rue d'Artois, F-25700 Valentigney (FR).
(22) Date de dépôt international : 20 juin 2001 (20.06.2001) (74) Mandataire : JACOBSON, Claude; Cabinet Lavoix, 2, place d'Estienne d'Orves, F-75441 Paris Cedex 09 (FR).
(25) Langue de dépôt : français (81) États désignés (national) : JP, US.
(26) Langue de publication : français (84) États désignés (régional) : brevet européen (AT, BE, CH, CY, DE, DK, ES, FI, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE, TR).
(30) Données relatives à la priorité : 00/07949 21 juin 2000 (21.06.2000) FR (71) Déposant (pour tous les États désignés sauf US) : FAURECIA INDUSTRIES [FR/FR]; 276, rue Louis Blériot, F-92100 Boulogne Billancourt (FR).
Publiée :
— avec rapport de recherche internationale

[Suite sur la page suivante]

- (54) Title: COATING METHOD AND CORRESPONDING PART
(54) Titre : PROCEDE DE REVETEMENT ET PIECE CORRESPONDANTE



(57) Abstract: The invention concerns a method for making a coated part comprising an injected plastic material structure (4) coated with a main coat (6) and a secondary coat (14) enclosed by the surface of the first coating, comprising the following steps: bonding a secondary blank (30) on the apparent surface of a main blank (22); placing the main blank/secondary blank assembly in a mould (52) of a clamping frame (64) which maintains a clamping edge (24) of the main blank (22); simultaneously shaping the two blanks when the mould is closed; overmoulding the main blank/secondary blank assembly on the side of the main blank opposite the secondary blank with plastic material. The invention is applicable to inside panels of motor vehicle doors.

[Suite sur la page suivante]



WO 01/98051 A1



(57) Abrégé : Ce procédé de fabrication d'une pièce revêtue comprenant une structure en matériau plastique injecté (4) revêtue d'un revêtement principal (6) et d'un revêtement secondaire (14) qui est entouré de la surface du premier revêtement comprend les étapes suivantes: on colle un flan secondaire (30) sur la surface apparente d'un flan principal (22), on place l'ensemble flan principal/flan secondaire dans un moule (52) sur un cadre de serrage (64) qui maintient un bord de serrage (24) du flan principal (22), on met en forme simultanément les deux flans lors de la fermeture du moule, on surmoule l'ensemble flan principal/flan secondaire du côté du flan principal opposé au flan secondaire avec de la matière plastique. Application aux panneaux intérieurs de portes de véhicule.